



特 許 局

昭和47年 5月 8日

特許庁長官 井 土 武 久 殿

1. 発明の名称

発泡性ポリエチレン樹脂粒子を製造する方法

2. 発明者

住 所 奈良市中豊後1丁目41番2号地 2-14-305号  
氏 名 富 沢 信 實 (他1名)

3. 特許出願人

郵便番号 630  
住 所 奈良市南宮崎町一丁目25番地  
氏 名 株式会社 相模化学工業株式会社  
代 表 者 福 本 正 雄

4. 添付書類の目録

(1) 願 書 (副本) 1 通  
(2) 明 細 書 1 通

47 045603



方式 (3)

# 明 細 書

1. 発明の名称

発泡性ポリエチレン樹脂粒子を製造する方法

2. 特許請求の範囲

MI値が0.3乃至1.0、密度が0.93以下及び軟化温度が85℃以下のポリエチレン樹脂粒子に、該樹脂を架橋せしめる架橋剤と、前記樹脂に対し30乃至100重量部のステレン系単量体と、該単量体を重合せしめる触媒とを加えて前記樹脂の架橋及び前記単量体の重合を行わせしめ、次いで得られた前記単量体の重合により生成したポリステレン樹脂を含有する予め架橋されたポリエチレン樹脂粒子に、該樹脂粒子を溶解しないか又は僅かに膨潤せしめるにすぎない発泡剤を含浸せしめることを特徴とする発泡性ポリエチレン樹脂粒子を製造する方法。

3. 発明の詳細な説明

本発明は発泡性ポリエチレン樹脂粒子を製造する方法に関するものであり、更に詳しくは発泡性ポリエチレン樹脂粒子を加熱して予備発泡粒子と

なし、該発泡粒子を閉鎖し得るが密閉し得ない型筒内に充填し、更に加熱することにより任意の成形体を得る際に、高倍率に予備発泡することのできる、成形性の極めて優れた、及び剛性に富む成形体となし得る発泡性ポリエチレン樹脂粒子を製造する方法に関するものである。

高倍率に予備発泡することのできる発泡性ポリエチレン樹脂粒子を得ようとするには、ポリエチレン樹脂粒子中に易揮発性脂肪族炭化水素から成る発泡剤、例えばノープタン、100ノープタン、ノープペンタン、100ノープペンタン、シクロロジフルオロメタン等を含ませることが必要である。しかしながらポリエチレン樹脂はガス透過性が大きいため、かかる発泡剤を前記粒子中に含ませしめた直後は高倍率に発泡せしめることができるが、製造直後の粒子は気泡の状態が極めて不安定であるので一定期間放置することを必要とし、この放置している間に、前記発泡剤が散逸し、放置期間終了時では数倍のものしか得られない欠点があった。したがって発泡性ポリステレン樹脂粒子を製造す

①日本国特許庁

## 公開特許公報

①特開昭 49-5473

③公開日 昭49.(1974) 1-16

②特願昭 47-45663

②出願日 昭47.(1972) 5-8

審査請求 未請求 (全7頁)

庁内整理番号

⑤日本分類

6363 37  
6363 37  
6779 45

255H501.22  
255H502.24  
260E111

る際に用いられる、例えば水性媒質中にポリステレン樹脂粒子を懸濁せしめ、これに少量の前記粒子を溶解せしめる溶剤と発泡剤とを加えて前記粒子中に発泡剤を含浸せしめる方法、及び押出装置内でポリステレン樹脂粒子と発泡剤とを溶融混練した後、細状体に押し出し直ちに冷却すると共に切断する方法、等の種々の方法を単に採用することができないのである。仮りにかかる方法が採用し得たとしても可塑化された温度における、即ち発泡時にける粘弾性模がポリステレン樹脂に比較して極めて狭いため成形条件が厳しく好適な成形体を得ることが困難である。

発泡性ポリエチレン樹脂粒子中に含まれている易揮発性脂肪族炭化水素から成る発泡剤の散逸を防止する、及び発泡時にける粘弾性を調節する手段として、ポリエチレン樹脂を架橋する方法が提案されている。即ち発泡剤を種々の手段を講じて含有せしめた後、発泡剤が散逸しない間に放射線を照射して架橋せしめる方法、及び特公昭45-32622号公報に示されている発泡剤の含浸

と架橋とを懸濁液中で同時に行う方法等が公知である。前者の方法によれば短時間で架橋することができるが、設備費に莫大な費用を要し、したがって得られた発泡性ポリエチレン樹脂粒子が高価になり経済的に好ましくない。後者の方法においては、架橋と含浸とを同時に行うものであるから、当然発泡剤の含浸が架橋温度で行われる関係上、発泡剤として常温気状を呈するロープロパン、ジクロロジフルオロメタン、クロロジフルオロメタン等を使用する場合、圧力が異常に上昇し、この様な圧力下で架橋・含浸を行うと架橋が完全に完結する前に、前記圧力によりポリエチレン樹脂粒子が扁平状態となり好適な発泡性ポリエチレン樹脂粒子を提供することができず、及びかかる圧力の下で行うには高温高压容器を必要とする欠点があった。

更に特公昭45-32622号公報による方法も提案されている。この方法によればポリエチレン樹脂粒子中にポリステレン樹脂が均一に含まれたものとされているため発泡剤の散逸を防止する

及びある程度剛性に改善された成形体を得ることのできる効果を有するものであるが、ポリエチレン樹脂の架橋とステレン単量体の重合と発泡剤の含浸とを同時に行うため、発泡剤により粘度低下を来し、これがため重合時間に長時間を要し、これを防ぐにはポリエチレン樹脂粒子に対するステレン単量体の使用量が20重量%以下に制限され、またステレン単量体の重合が高温で行われるため、ポリエチレン樹脂粒子中のポリステレン樹脂は低重合度のものを多く含む。そのため加熱して予備発泡粒子のなした時、予備発泡粒子の気泡が不均一になったり、二次発泡力が劣るため成形性の優れたものが得られない、及び剛性に優れた成形体を得られない欠点がある。さらに常温常圧で気体状のロープロパン、ロープタン、ジクロロジフルオロメタン等の発泡剤を使用するとき、反応系が高圧力となり、高压オートクレーブを必要とし、経済的ではない等の欠点があった。

以上の種々の欠点に鑑み本発明者等は、発泡剤の散逸を防止し従来の発泡性ポリステレン樹脂粒

子と同等ないしはそれに近い発泡倍率を得ることのできる、及び極めて優れた成形性を有する、且つポリエチレン樹脂特有の性質を損せず剛性の優れた発泡性ポリエチレン樹脂粒子を製造する方法について鋭意研究せる結果、特定のポリエチレン樹脂粒子中に、該粒子の重量に対して30乃至100重量%のポリステレン樹脂を分散含有せしめることにより、従来の欠点を一挙に解消することができることを知見し本発明を完成したのである。即ち本発明は、 $M I$ 値が0.3乃至1.0、密度が0.93以下及び軟化温度が85℃以下のポリエチレン樹脂粒子に、該樹脂を架橋せしめる架橋剤と、前記樹脂に対して30乃至100重量%のステレン単量体と、該単量体を重合せしめる触媒とを加えて前記樹脂の架橋及び前記単量体の重合を行わせ、次いで得られた前記単量体の重合により生成したポリステレン樹脂を含有する予備架橋されたポリエチレン樹脂粒子に、該樹脂粒子を溶解しないか又は僅かに膨潤せしめるにすぎない発泡剤を含浸せしめることを特徴とする発泡性ポ

リエチレン樹脂粒子を製造する方法、を被旨とするものである。

本発明方法におけるポリエチレン樹脂としては、エチレンの単独重合体、エチレンを主として含む共重合体、例えばエチレンと酢酸ビニルの共重合体、エチレンと塩化ビニルの共重合体、エチレンとメタクリレートと共重合体等の球状又はベレット状等の粒子形のものが挙げられる。特に本発明方法では上記ポリエチレン樹脂としては、 $M I$ 値が0.3乃至10の範囲内にあり、密度が0.93以下及び軟化温度が85℃以下のものに特定される。即ち密度が0.93以上及び軟化温度が85℃以上のポリエチレン樹脂粒子にはスチレン系単量体が速やかに吸収されず均一にポリスチレン樹脂を含んだポリエチレン樹脂粒子を得ることができない。又 $M I$ 値が10以上のものは均一にポリスチレン樹脂を含み且つ発泡剤を充分に含浸させたものであつても、発泡剤の保持力が弱い上加熱しても所期の発泡倍率を示すものが得られないが、 $M I$ 値が0.3乃至10の範囲内のポリエ

チレン樹脂に溶解させて、ポリエチレン樹脂粒子中に含浸せしめるか、又はスチレン系単量体に溶解させて、スチレン系単量体と共にポリエチレン樹脂粒子中に含浸せしめる。

本発明方法においてはスチレン系単量体を用いられる。用いるスチレン系単量体としては、スチレン単量体又はスチレンを主成分とするスチレン単量体と共重合可能な単量体との混合物、例えばスチレン単量体と $\alpha$ -メチルスチレン、アクリロニトリル、メタクリレート、ジメチルマレエート、ジエチルマレエート、ジビニルベンゼン等の単量体との混合物が用いられる。

しかしして上記スチレン系単量体の使用量は、ポリエチレン樹脂粒子の重量に対して30乃至100重量%である。

本発明方法ではスチレン系単量体をポリエチレン樹脂粒子に対して上記範囲内で使用することを1つの特徴としている。即ちポリエチレン樹脂のみで構成された発泡ポリエチレン樹脂成形体は、軟性に富みすぎて重量物の包装資材としては適さ

ないが、発泡せしめた場合熱変を発生せしめない及び耐油性、耐溶剤性に優れた長所を有する。一方ポリスチレン樹脂のみで構成された発泡ポリスチレン樹脂成形体は剛性に優れているが、燃焼時に熱変を発生し、又耐油性、耐溶剤性が悪い欠点がある。ところが、本発明方法により生成されたスチレン樹脂を含有する発泡ポリエチレン樹脂成形体は、ポリスチレン樹脂、ポリエチレン樹脂のそれぞれの長所を兼ね備えたものを得ることができる。スチレン系単量体の使用量が30重量%以下では剛性が弱く、又高倍率の成形体を得ることができない。反対に100重量%を超えるとポリエチレン樹脂の本質が失われ、又熱変を発生したり、耐油性、耐溶剤性が損われるので好ましくない。

本発明方法では上記ポリエチレン樹脂粒子を果敢せしめるために架橋剤が使用される。かかる架橋剤としては、ジ- $\alpha$ -ブチルパーオキサイド、 $\alpha$ -ブチル・ $\alpha$ -ミル・パーオキサイド、ジ- $\alpha$ -ミル・パーオキサイド、 $\alpha$ - $\alpha$ -ビス(1-ブチルパーオキシ)・ $p$ -ジ-イソプロピルベンゼン、2,5-ジ-メチル-2,5-ジ(1-ブチルパーオキシ)・ヘキサシン-3、2,5-ジメチル-2,5-ジ(ベンゾイル・パーオキシ)ヘキサシン、 $\alpha$ -ブチル・パーオキシ・イソプロピル・カーボネート等を挙げることができる。これらの架橋剤は、少量のポリエチレン樹脂を溶解せしめる及びスチレン系単量体の重合反応に支障を来すことのない

ないが、燃焼せしめた場合熱変を発生せしめない及び耐油性、耐溶剤性に優れた長所を有する。一方ポリスチレン樹脂のみで構成された発泡ポリスチレン樹脂成形体は剛性に優れているが、燃焼時に熱変を発生し、又耐油性、耐溶剤性が悪い欠点がある。ところが、本発明方法により生成されたスチレン樹脂を含有する発泡ポリエチレン樹脂成形体は、ポリスチレン樹脂、ポリエチレン樹脂のそれぞれの長所を兼ね備えたものを得ることができる。スチレン系単量体の使用量が30重量%以下では剛性が弱く、又高倍率の成形体を得ることができない。反対に100重量%を超えるとポリエチレン樹脂の本質が失われ、又熱変を発生したり、耐油性、耐溶剤性が損われるので好ましくない。

スチレン系単量体は本発明方法において使用されるポリエチレン樹脂粒子に加えられると速やかに、前記ポリエチレン樹脂粒子中に吸収されるが、一度に全部加えるよりも徐々に加えた方が均一分散吸収されるので好ましい。加える方法はポリ

-406-

レン樹脂の含有量が多いため、低温でしかも短時間に発泡剤の含浸を行うことができる。したがって、耐圧容器を必要とせず、粒子の形状が扁平状態になることもない。

本発明方法によつて得られた発泡性ポリエチレン樹脂粒子は、発泡剤の貯蔵安定性及び成形性の優れたポリスチレン樹脂を多量に含有すると共にポリエチレン樹脂自体も架橋されているため、発泡剤の散逸を極少にすることができ、一定期間放置後も高倍率に発泡することができるので、廉価な発泡成形体を得ることができる。

更に本発明方法では、着色剤、帯電防止剤等を更に加えることができる。

本発明方法は上述したように種々の作用効果を奏するものであるが以下実施例により更に具体的に説明する。

#### 実施例1

内容積5.6ℓのオートクレーブに純水2.000ℓ及び懸濁剤としてビロリン酸マグネシウム0.9ℓ、ドデシルベンゼンスルホン酸ソーダ0.6ℓを加

あつた。

この粒子を24時間、15℃の温度に保つた室内で十分に熟成させた後、水蒸気にて、水蒸気圧0.4kgの圧力下で1分30秒加熱した結果、55倍に発泡した予備発泡粒子が得られた。この予備発泡粒子の中心部を切断して内部の気泡状態を観察したところ、1<sup>cm</sup>中に占める気泡数は80乃至100個で、中心部も均一であつた。このことから、粒子の中心部まで発泡剤が均一に含浸されていることが確認できた。

この予備発泡粒子を常温で8時間放置した後、50×30×7.5mmの大きさの型窩内に充填し、水蒸気には0.8kgの圧力下で1分20秒加熱した後、2分間冷却して型を開放して板状の成形体を取り出した。得られた成形体は各粒子が完全に融着した比重0.018で、剛性のある発泡ポリエチレン樹脂成形体であつた。

得られた発泡性ポリエチレン樹脂粒子を7日、15日、30日放置した後の発泡倍率を測定したところ、夫々4.5、4.0、3.0倍の予備発泡倍率

特開 昭49- 5473(5)

えて水性媒質とし、次にこれにH.I値が0.5、密度0.926及び軟化温度83℃のポリエチレン樹脂粒子(商品名ミラソンA03-3.0H、三井ポリケミカル社製)1.000ℓを懸濁せしめ、攪拌速度を520r.p.m.にあつせた。別に架橋剤としてジ・クミル・パーオキサイド20ℓと重合用触媒としてベンゾイル・パーオキサイド10ℓ及びニープチル・パーベンゾエート1ℓとを1.000ℓのステレン単量体(前記ポリエチレン樹脂粒子に対して100重量部に相当)に溶解させて単量体溶液となし、該溶液を前記水性媒質中に徐々に滴下してポリエチレン樹脂粒子に吸収せながら85℃の温度に4時間維持して重合を行い、その後140℃の温度に昇温し3時間熱処理した後冷却する。浴室内温度が60℃になった時点で300ℓのローブタンを圧入し、4時間攪拌継続した後冷却して取出し、酸を加えて懸濁剤を分解した。

かくして得られた粒子中にはローブタンが9.24重量部含まれていて形状も球形を保つたもので

を示し、これまでにない良好な発泡剤の保持性を示すことが認められた。

#### 実施例2

実施例1において、ポリエチレン樹脂粒子の使用量を1.500ℓに、ジ・クミルパーオキサイド量を30ℓに、ベンゾイルパーオキサイド量を5ℓ、ニープチル・パーベンゾエート量を0.5ℓ、ステレン単量体量を500ℓ(ポリエチレン樹脂粒子に対して約33重量部に相当)に代えて重合時間を3時間にして以外全て実施例1と同一の条件で行つた。ローブタンの含有量は8.51重量部であつた。

得られた粒子を実施例1の方法で予備発泡させたところ、40倍に発泡した予備発泡粒子が得られた。この粒子の気泡数は1<sup>cm</sup>中で50~80個であつた。この粒子を成形した結果、比重0.025で、融着の極めて優れた成形体を得られた。7日、15日、30日経過後の発泡倍率は、3.5、3.2、2.7倍であつた。

上記で得られた成形体を燃焼したところ、黒煙

の極めて少ないものであった。

#### 実施例3

実施例1におけるポリエチレン樹脂粒子として、 $MI$ 値が8、密度が0.919、軟化温度が83℃のポリエチレン樹脂粒子(商品名ノバテックLM-400 三茂化成製)を使用した以外全て実施例1と同条件で行った。

得られた粒子は、 $\alpha$ -ブタンを9.12重量%含有しており、予備発泡倍率5.2倍、得られた成形体は0.018の比重を有する、外観・破層共に極めて優れたものであった。また予備発泡粒子の気泡数は $1\text{cm}^2$ 中に60~100個を占める破層均一なものであった。

この発泡性ポリエチレン樹脂粒子を7日、15日、30日放置した後の発泡倍率は夫々4.7、4.1、3.6倍であった。

#### 実施例4

実施例3におけるポリエチレン樹脂粒子の使用量を1200gに、ジクミルパーオキサイド量を24gに、ベンゾイルパーオキサイド量を8g、

後化成製)に代えた以外、実施例3と全く同様に重合・架橋ならびに発泡剤の含浸を行った。

得られた粒子中には $\alpha$ -ブタンが9重量%含まれていて形状も原形を保っているにもかかわらず、24時間熟成後の予備発泡倍率は2.5倍のものしか得られなかった。その10日後の発泡倍率は1.0で、このように $MI$ 値が高すぎるものは高発泡倍率に発泡するものが得られないこと、及び発泡剤の保持力も弱いことを示している。

#### 比較例2

実施例4において使用したポリエチレン樹脂粒子を、 $MI$ 値が0.3、密度0.935のポリエチレン樹脂粒子(商品名ユカロンE0-60A 三茂化成製)に代えた以外、実施例4と全く同様に重合・架橋ならびに発泡剤の含浸を行った。

得られた粒子中には $\alpha$ -ブタンが8.5重量%含まれていて形状も原形を保っているにもかかわらず、水蒸気で加熱しても全く発泡しなかった。

#### 比較例3

実施例1において使用したポリエチレン樹脂粒

子(商品名ノバテックLM-400 三茂化成製)に代えた以外、実施例1と全く同一の条件で、重合・架橋・含浸を行った。

得られた粒子は、 $\alpha$ -ブタンを9.02重量%含有しており、予備発泡倍率4.8倍に発泡する発泡性ポリエチレン樹脂粒子であった。この予備発泡粒子の気泡数は $1\text{cm}^2$ 中60~80個で、この予備発泡粒子を使用して成形した場合、外観・破層共に優れた比重0.020の発泡ポリエチレン成形体が得られた。

得られた発泡性ポリエチレン樹脂粒子の7日、15日、30日経過後の発泡倍率は、夫々4.2、3.5、3.1倍で、発泡剤の保持性、成形性の極めて優れたものであった。

#### 比較例1

実施例3において使用したポリエチレン樹脂粒子を、 $MI$ 値が22、密度0.919のポリエチレン樹脂粒子(商品名ノバテックLM-420 三

茂化成製)に代えた以外、実施例3と全く同様に重合・架橋ならびに発泡剤の含浸を行った。

得られた粒子中には $\alpha$ -ブタンが8重量%含まれていて形状も原形を保っているにもかかわらず、24時間熟成後の予備発泡では1.5倍のものしか得られなかった。

出願人 横水化成工業株式会社

代表者 福 本 正 雄

## 5. 前記以外の発明者

特開 昭49- 5473(7)

## (1) 発明者

イバラケンヤ シマブンク ワサシモヘン

住 所 茨城県猿島郡船和町下辺見1336番地

氏 名 北 森 義 邦